

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Tahun 2016 menjadi awal mula pemberlakuan Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) Di Indonesia. Pemberlakuan MEA bertujuan menciptakan ASEAN sebagai sebuah pasar tunggal dan kesatuan basis produksi, dimana terjadinya arus bebas (*free flow*) atas barang, jasa, faktor produksi, investasi dan modal serta penghapusan tarif bagi perdagangan antara negara ASEAN. Kebijakan pembentukan MEA yang diberlakukan di Indonesia menjadikan persaingan serta kompetisi antar perusahaan dalam dunia perindustrian khususnya industri manufaktur yang semakin ketat. Setiap perusahaan berusaha meningkatkan produktivitasnya agar menghasilkan produk yang memenuhi persyaratan dan standar mutu produk terbaik dibandingkan dengan perusahaan lain. Tidak hanya persaingan yang semakin ketat, kebijakan MEA pun menimbulkan ancaman yang cukup mengkhawatirkan bagi para pelaku industri manufaktur seperti bebas keluar masuknya barang-barang impor ke Indonesia. Untuk mengubah ancaman tersebut menjadi peluang maka para pelaku bisnis manufaktur khususnya industri sepatu kulit harus lebih baik lagi didalam peningkatan produktivitas dan kualitas produknya agar tidak terdominasi oleh produk impor dari luar negeri dan produk dalam negeri pun dapat lebih banyak berkontribusi dalam melakukan ekspor. Produk yang berkualitas dan berstandarisasilah yang akan diterima oleh pasar.

Karena saat produk yang dihasilkan mendapat kepercayaan dipasar dalam negeri, maka pasar luar negeri akan mudah menerima produk tersebut.

Industri sepatu kulit merupakan industri padat karya atau industri yang menyerap banyak tenaga kerja. Pelaku usaha industri sepatu kulit sekarang ini dituntut untuk terus menjaga posisi pasar mereka. Tuntutan untuk menciptakan pilihan sepatu yang nyaman dan *stylish* menjadi pekerjaan rumah yang dihadapi oleh para pelaku industri dengan semakin banyaknya model sepatu kulit. Sepatu kulit saat ini semakin inovatif sehingga memiliki berbagai macam nilai tambah, bukan hanya berfungsi sebagai alas kaki tetapi lebih dari itu, sepatu kulit kini menjadi *prestige* bagi pemakainya. Bermunculan produk-produk sepatu ke pasaran menyebabkan terjadinya persaingan yang ketat antara produk yang satu dengan yang lainnya. Produk-produk baru harus dapat bersaing dengan produk-produk lama yang telah menguasai pasar.

Menurut Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah (IKM) Kementerian Kemenperin Gati Wibawaningsih dikutip dari liputan6.com mengatakan industri sepatu Indonesia berhasil menduduki posisi ke-5 sebagai eksportir di dunia setelah Tiongkok, India, Vietnam, dan Brasil. Dengan peringkat ini, produk alas kaki Indonesia mendapat 4,4 persen pasar dunia. Direktur IKM Kimia, Sandang, Aneka dan Kerajinan Kemenperin E Ratna Utarianingrum mengungkapkan pertumbuhan industri alas kaki didorong oleh perkembangan tren *fashion* dunia yang melesat. Direktur IKM optimistis industri alas kaki nasional akan terus tumbuh ke depannya. Direktur IKM menargetkan pangsa pasar alas kaki nasional bisa menyumbang 10 persen pasar dunia pada 2020. Hanya saja masih terdapat

tantangan sejumlah tantangan untuk mengejar target tersebut. Salah satunya mengenai pasokan bahan baku kulit mentah yang belum cukup untuk mendukung industri penyamakan kulit di dalam negeri. Pasokan domestik hanya bisa memenuhi sekitar 36 persen dari total kapasitas industri penyamakan kulit. Dilihat dari tabel 1.1 menunjukkan perkembangan nilai produksi industri penyamakan kulit untuk 5 (5) tahun terakhir di Indonesia menurut Kementerian Perindustrian.

Tabel 1.1
Perkembangan Nilai Produksi Industri Penyamakan Kulit
Tahun 2011-2015

Tahun	Nilai Produksi
2011	1.375.451.395
2012	2.410.039.126
2013	2.023.757.613
2014	3.231.384.883
2015	2.408.730.501

Sumber: Kemenprin

Pada tahun 2011 perkembangan produksi penyamakan kulit memiliki nilai produksi sebesar 1.375.451.39, pada tahun 2012 produksi penyamakan kulit mengalami peningkatan nilai produksi sebesar 2.410.039.126, namun di tahun 2013 nilai produksi industri penyamakan kulit ternyata mengalami penurunan perkembangan nilai produksi dari tahun sebelumnya tahun 2012 sebesar 2.023.757.613, kemudian untuk tahun 2014 perkembangan nilai produksi industri penyamakan kulit mengalami peningkatan sebesar 3.231.384.883, dan terakhir untuk tahun 2015 perkembangan nilai produksi industri penyamakan kulit mengalami peningkatan dari tahun sebelumnya tahun 2014 sebesar 2.408.730, angka nilai produksi masih menunjukkan peningkatan. Dilihat dari data Kementerian Perindustrian diatas, mengapa perkembangan nilai produksi industri

penyamakan kulit di Indonesia selama 5 (lima) tahun terakhir mengalami fluktuasi dari tahun ke tahun, hal tersebut dapat dikarenakan banyaknya masalah yang dihadapi oleh industri penyamakan kulit tersebut. Berbagai masalah mulai dari persaingan pemasaran didalam pasar domestik maupun pasar internasional khususnya negara China yang menawarkan harga murah dengan kualitas produk yang sangat baik, kualitas bahan baku kulit dalam negeri belum konsisten prosedur karantina untuk kulit dan pembatasan asal negara impor yang masih banyak kendala. Belum lagi tingginya ketergantungan impor bahan baku, bahan penolong dan aksesoris.

Tabel 1.2 menunjukkan jumlah industri sepatu di Indonesia tahun 2015 selama 5 (lima) tahun terakhir sebagai berikut:

Tabel 1.2
Jumlah Industri Sepatu di Indonesia
Tahun 2011-2015

Tahun	Jumlah Perusahaan
2011	334
2012	347
2013	330
2014	355
2015	381

Sumber: Kemenprin

Jumlah Industri sepatu di Indonesia Selama lima tahun terakhir cenderung mengalami peningkatan dari tahun ke tahun hanya saja pada tahun 2013 mengalami penurunan jumlah perusahaan sebesar 330 industri sepatu kemudian pada tahun 2014 mengalami kenaikan sebesar 355 industri sepatu, dan terakhir untuk tahun 2015 mengalami peningkatan dari tahun sebelumnya tahun 2013 sebesar 381 industri sepatu.

Industri sepatu nasional lebih banyak dihasilkan oleh industri besar dan menengah baik dari segi nilai maupun dalam jumlah produksi. Peraturan Pemerintah No. 14 Tahun 2015, tentang Rencana Induk Industri Pembangunan Industri Nasional tahun 2015-2035 mengatakan rencana pengembangan sentra industri kecil dan industri menengah dilakukan pada setiap wilayah kabupaten/Kota (minimal Sebanyak satu sentra IKM, terutama diluar Pulau Jawa). Untuk sebaran industri kecil dan mikro alas kaki di seluruh Indonesia, sebanyak 82 persen berada di provinsi Jawa Barat dan Jawa Timur. Konsentrasi sektor tersebut di wilayah Jawa Barat, meliputi Bogor, Bandung, dan Tasikmalaya. Sedangkan, Jawa Timur, berada di Pasuruan, Sidoarjo, Mojokerto, Jombang, dan Magetan.

Persaingan yang semakin ketat dan diberlakukannya MEA menuntut para produsen sepatu untuk terus meningkatkan dan mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan. Salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan dalam mempertahankan dan meningkatkan kualitas adalah dengan melakukan pengendalian kualitas terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Pengendalian kualitas tidak lagi hanya dilakukan dibagian produksi tetapi juga semua operasi perusahaan, sejak penentuan pemasok bahan baku, pengendalian selama proses produksi sampai ke proses pengiriman barang (Heizer dan Render, 2015). Pengendalian kualitas dilakukan untuk menjamin bahwa tujuan kualitas yang direncanakan dapat terpenuhi selama proses produksi berlangsung.

Pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mengurangi produk yang cacat dari yang dihasilkan perusahaan serta menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi produk atau standar yang telah

ditetapkan berdasarkan kebijakan perusahaan. Tanpa pengendalian kualitas produk akan menimbulkan kerugian besar bagi perusahaan, karena penyimpangan-penyimpangan perbaikan tidak bisa dilakukan dan akhirnya penyimpangan akan terjadi secara berkelanjutan.

Pengendalian kualitas harus dapat mengarahkan kepada beberapa tujuan secara terpadu, sehingga para konsumen dapat puas mempergunakan produk atau jasa dari perusahaan. Harga produk atau jasa perusahaan tersebut harus dapat ditekan serendah-rendahnya serta proses produksinya dapat selesai sesuai dengan waktu yang telah direncanakan sebelumnya didalam perusahaan yang bersangkutan. Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sering dilakukan dalam perusahaan. Apabila pengendalian kualitas dilakukan dengan baik, bagi perusahaan akan menimbulkan tambahan biaya yaitu biaya pengawasan kualitas, dan tingkat kerusakan produk yang dihasilkan sangat rendah atau produk rusak yang terjadi lebih sedikit. Sebaliknya jika perusahaan tidak memperhatikan pengendalian kualitas, dalam jangka pendek perusahaan tidak perlu mengeluarkan biaya pengawasan kualitas tetapi dalam jangka panjang perusahaan akan sulit memasarkan produk karena akan tersaingi oleh perusahaan yang sejenis dengan kualitas produk yang lebih baik, jumlah produk rusak semakin banyak, target produksi tidak dapat tercapai baik dari segi kualitas maupun kuantitas. Keadaan tersebut merupakan hambatan bagi perusahaan dan sangat merugikan, apabila berkepanjangan akan mengganggu kontinuitas perusahaan yang bersangkutan.

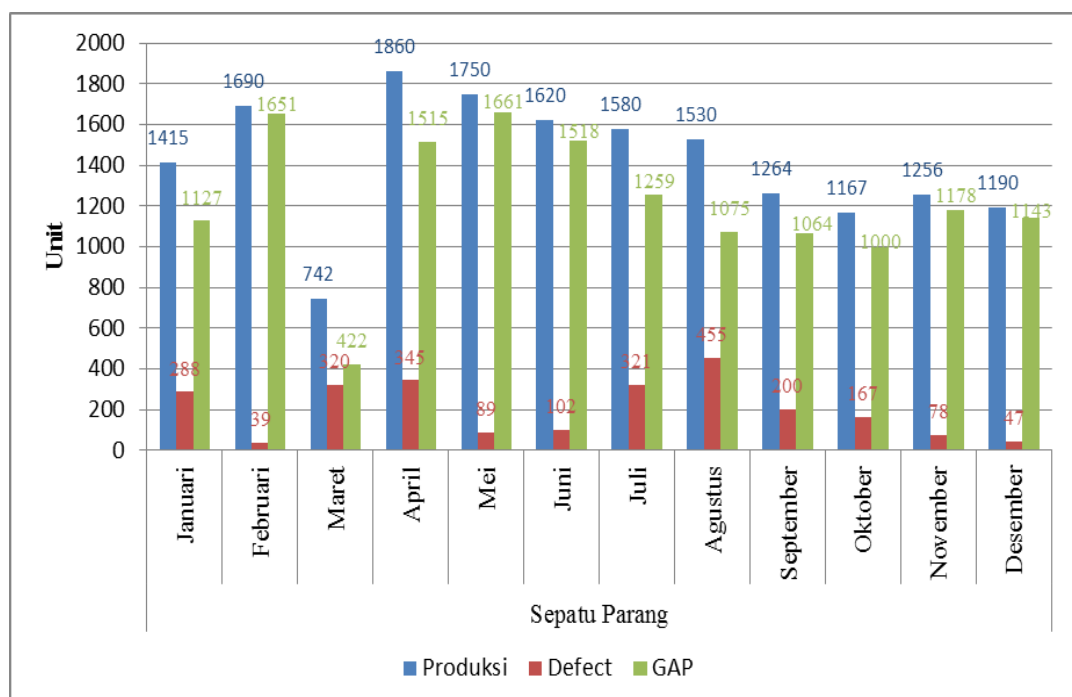
Usaha pengendalian kualitas merupakan usaha preventif (penjagaan) dan dilaksanakan sebelum kesalahan kualitas produk atau jasa tersebut terjadi, melainkan mengarahkan agar kesalahan kualitas tersebut tidak terjadi didalam perusahaan yang bersangkutan.

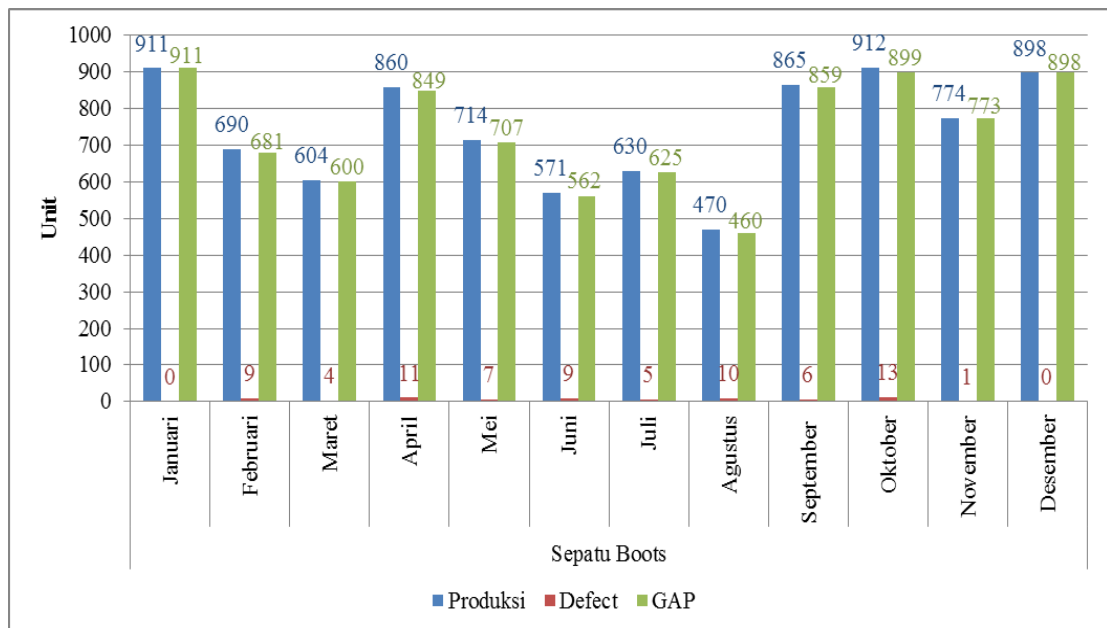
Berbagai alat pengendalian kualitas telah dikembangkan oleh para ahli, berupa teknik secara umum telah banyak dipakai dikalangan perusahaan industri seperti tujuh alat untuk pengendalian kualitas (*seven tools for quality*) yang terdiri dari Cheeksheet, Stratifikasi, Histogram, Diagram Pareto, Diagram sebab akibat, diagram pencar, bagan kendali, dan tujuh alat baru untuk peningkatan kualitas (*new seven tools for improvement*) seperti diagram afinitas, diagram hubungan timbal balik, diagram pohon, diagram matriks, Grid prioritas, bagan proses keputusan program, diagram jaringan kerja, *Six Sigma*, dan Lima S.

Salah satu yang dipakai oleh peneliti adalah dengan menggunakan alat *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan metode peningkatan kinerja perusahaan yang berbasis pada penggunaan data dan ilmu statistik. Metode ini pertama kali dikembangkan oleh William B. Smith, Jr dan Dr. Mikel J. Harry dari Motorola dan diluncurkan pada tahun 1987 sebagai program peningkatan kualitas dengan target kinerja perusahaan (Heizer dan Render, 2015). *Six Sigma* digunakan untuk memenuhi persyaratan atau kebutuhan pelanggan dengan mendekati nilai sempurna dimana pada *Six Sigma* hanya terdapat 3,4 cacat dari satu juta peluang dalam proses produksi.

CV. Marasabessy merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri untuk memproduksi sepatu kulit handmade ukuran pria dewasa. CVM berdiri pada tahun 2008 yang berlokasi di Jalan Gudang Selatan No. 22, Bandung. Produk yang dihasilkan oleh CV Marasabessy adalah sepatu parang dan sepatu boots untuk perusahaan PT Brodo. Proses produksi yang dilakukan CVM hanyalah merakit saja karena bahan baku dari *supplier* sudah berbentuk

komponen seperti kulit dan *sole* sepatu baik *sole* boots dan *sole* parang. Pada dasarnya proses produksi pembuatan sepatu untuk semua jenis memiliki aliran yang hampir sama, yang membedakan aliran proses produksi sepatu berjenis *boots* yaitu terdapat komponen *mid sole* dimana di sepatu jenis lain tidak ada serta terdapat proses gerinda untuk menghaluskan *sole*. CV Marassabesy memproduksi 100 pasang sepatu per hari hal ini dikarenakan kapasitas produksinya yang hanya mampu memproduksi 100 pasang sepatu per hari. Produk yang akan diproduksi dilihat berdasarkan data penjualan per hari, dimana jika terdapat produk yang terjual bagian gudang produk jadi akan membuat Surat Perintah Kerja (SPK) yang akan diberikan kepada bagian PPIC untuk melakukan proses produksi. Produk yang telah jadi akan disimpan di *warehouse* untuk siap dijual kepada konsumen. Adapun frekuensi permintaan sepatu parang dan sepatu boots selama bulan Januari sampai dengan Desember 2017 dijelaskan sebagai berikut:





Gambar 1.1
Frekuensi Permintaan Sepatu Parang dan Sepatu Parang
 Sumber: Data CV Marasabessy (diolah)

Dari gambar 1.1 tersebut dapat dilihat bahwa pihak perusahaan mengungkapkan adanya pengiriman tidak sesuai yang diharapkan pada produk sepatu parang sehingga menghasilkan *gap* antara jumlah produksi dengan jumlah *defect* yang cukup besar selama bulan Januari sampai dengan bulan Desember tahun 2017, hal ini terjadi karena pemilik usaha dalam melakukan pengendalian kualitas masih menggunakan kualitatif yaitu menggunakan indra penglihatan tanpa didukung oleh sistem khusus, sehingga seringkali perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan dan mengorbankan waktu untuk melakukan pengerjaan ulang sepatu parang

Pembuatan sepatu dilakukan setiap hari karena permintaan dari PT Brodo dilakukan setiap hari. CVM dalam melakukan pengendalian kualitas komponen dan produk jadi tidak menggunakan sistem secara khusus atau alat statistik,

mereka hanya melakukan pengujian manual secara visual terhadap produk sepatu yang dihasilkan. Pengendalian kualitas tersebut dilakukan pada setiap tahap proses produksi dan setiap operator bertanggung jawab atas pengendalian kualitas.

Sistem proses produksi yang digunakan oleh CV Marasabessy adalah *make to order* dimana, pemesanan bahan baku dan produksi baru dilakukan setelah adanya permintaan pasar dan benar-benar dilakukan atas permintaan konsumen. Perhitungan estimasi pemesanan waktu selesai produk jadi ke konsumen dimulai dari menghitung tanggal pemesanan, tanggal pengerjaan sampai dengan tanggal selesai pemesanan. Perencanaan pembelian bahan baku dilakukan setiap hari karena proses produksi juga dilakukan setiap hari. Untuk mempertahankan kualitas, maka perusahaan harus memenuhi spesifikasi dengan baik. Jika produk yang dihasilkan tidak memenuhi spesifikasi maka akan terjadi keluhan dari pihak konsumen. Perusahaan tidak dapat mengirimkan produk yang memiliki cacat dan hal tersebut dapat membuat perusahaan mengalami kerugian. Apabila kerugian itu dialami oleh perusahaan akan mengakibatkan perusahaan harus mengganti produk yang rusak atau cacat dengan produk baru yang memenuhi spesifikasi baik. Spesifikasi yang baik menurut CVM adalah sepatu yang tidak mempunyai goresan pada kulit sepatu, tidak terdapat sisa-sisa lem menempel pada sepatu dan pada soles sepatu tidak terdapat sisa jahitan.

Kerugian yang harus ditanggung oleh CV Marasabessy ketika harus mengganti produk yang *defective* tentu sangatlah besar. Oleh karena itu, perusahaan perlu mengurangi atau bahkan menghilangkan produk sepatu yang *defective*. Dengan demikian, perusahaan dapat mengurangi kerugian yang harus

ditanggung akibat produk cacat atau rusak yang tidak dapat digunakan. Untuk lebih jelasnya tabel 1.1 akan menunjukkan data persentase *Defective* dari produk sepatu parang dan sepatu *boots*.

Tabel 1.1
Data Produksi dan Komponen *Defective* Januari-Desember 2017

BULAN	Sepatu Parang			Sepatu Boots		
	Produksi	Defect	Persentase	Produksi	Defect	Persentase
Januari	1415	288	20	911	0	0
Februari	1690	39	2	690	9	1
Maret	742	320	43	640	4	1
April	1860	345	19	860	11	1
Mei	1750	89	5	714	7	1
Juni	1620	102	6	571	9	2
Juli	1580	321	20	630	5	1
Agustus	1530	455	30	470	10	2
September	1264	200	16	865	6	1
Oktober	1167	167	14	912	13	1
November	1256	78	6	774	1	0
Desember	1190	47	4	898	0	0
Jumlah	17064	2451	14	8935	75	1

Sumber : CV. Marasabessy (diolah)

Dari tabel 1.1 diatas menunjukkan sepatu parang merupakan salah satu produk yang dihasilkan oleh CV marasabessy dan memiliki persentase *defective* terbesar, yaitu sebesar 14% sepanjang tahun 2017 dibandingkan dengan produk sepatu boots yang persentase *defectivenya* hanya sebesar 1%. Dampak sepatu parang yang *reject* selain memerlukan banyak waktu untuk pengerjaan ulang, tetapi juga menyebabkan keterlambatan pengiriman dan harus menanggung kerugian atas kerusakan yang terjadi. Kerusakan dalam pembuatan sepatu parang tersebut terbagi dalam dua bagian, pertama rusak karena bahan baku contohnya

kulit bahan pembuatan sepatu sobek dan yang kedua karena manusia contohnya dalam proses pengerjaan upper sepatu parang dinyatakan cacat jika terdapat sobekan atau goresan diproduk dan jahitan yang tidak rapi.

Suatu komponen dinyatakan *defective* apabila terjadi minimal satu jenis cacat atau *defect*. Dengan kata lain, untuk mengurangi kemungkinan terjadinya *defect* pada produk yang dihasilkan maka peneliti menggunakan metode *Six Sigma* dimana pada *six sigma* hanya terdapat 3,4 cacat dalam satu juta peluang sehingga diharapkan CV Marasabessy dapat meningkatkan kualitas dan mengurangi jumlah produk *defective* atau cacat, pengurangan biaya, peningkatan produktivitas, pengurangan waktu siklus, pengembangan produk yang diproduksi. Dengan berkurangnya jumlah produk cacat maka semakin kecil kemungkinan kerugian perusahaan sehingga CV Marasabessy tidak perlu mengganti produk yang bersangkutan. Menurut dari hasil wawancara dengan kepala produksi sepatu yang tidak terlalu rusak parah nantinya akan dijual dengan penetapan harga yang telah disepakati oleh pihak Brodo dan pihak CV Marasabessy sebesar 30% dari harga pokok penjualan dan dilakukan diskon tersebut setiap enam bulan sekali.

Beberapa ahli menjelaskan bahwa dalam proses pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma* adalah metode yang paling efektif dalam pengendalian kualitas. Metode *six sigma* dalam bentuk proyek peningkatan kinerja dapat diterapkan hampir pada seluruh jenis organisasi atau seluruh fungsi/divisi dalam organisasi seperti dalam manajemen, desain, pengadaan dan pembelian, produksi, teknologi informasi *marketing* dan *sales*, sumber daya manusia, *quality assurance*, dan administrasi (Arini T. Soemohadiwidjojo, 2017).

Reza Maulana Malik (2014:306) mengemukakan pengendalian menggunakan metode *six sigma* dapat mengurangi produk cacat dan meningkatkan performansi perusahaan dengan menurunkan nilai DPMO dan meningkatkan nilai Level Sigma.

Berdasarkan Fenomena dan uraian data diatas dapat dilihat bahwa masih banyak kerusakan yang terjadi pada pembuatan sepatu parang. Oleh karena itu, untuk menekan tingkat kerusakan produk sepatu parang serta mempertahankan kualitas produk di CV Marasabessy, maka peneliti tertarik untuk mengkaji secara lebih dalam lagi mengenai pengendalian kualitas di CV Marasabessy dengan mengambil judul penelitian yaitu : **“Penerapan *Quality Control* Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Guna Meminimalkan Produk Cacat Dalam Pembuatan Sepatu Parang Di CV Marasabessy Bandung”**.

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah Penelitian

Dalam sub-bab berikut akan dipaparkan mengenai identifikasi masalah dalam penelitian ini serta rumusan masalah yang akan diteliti oleh penulis, pemaparan tersebut sebagai berikut:

1.2.1 Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan uraian yang sudah di jelaskan sebelumnya, maka permasalahan yang dapat diidentifikasi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Persaingan ketat antara negara ASEAN.
2. Kondisi perkembangan nilai produksi industri penyamakan kulit di Indonesia turun naik.
3. Banyaknya jumlah kerusakan sepatu parang.

4. Pengendalian kualitas masih menggunakan pendekatan kualitatif.
5. CV Marasabessy tidak menggunakan sistem pengendalian kualitas secara khusus dan tidak menggunakan alat statistik dalam pengendalian kualitas.
6. Di sepanjang tahun 2017 menunjukkan terjadi kerusakan pada sepatu parang yang cukup besar mengakibatkan peningkatan pengerjaan ulang dalam pembuatan sepatu.
7. Permintaan sepatu parang mengalami fluktuasi di periode tahun 2017.
8. Terjadi penyimpangan signifikan antara hasil produksi dengan produk cacat sepatu parang di periode tahun 2017.
9. Jumlah kerusakan sepatu parang sepanjang tahun 2017 mengalami fluktuasi.
10. Sepatu parang merupakan persentase kerusakan sepatu yang tertinggi sebesar 14%.

1.2.2 Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian dan identifikasi masalah diatas maka dirumuskan masalah dalam penelitian adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana *Quality Control* yang dilakukan CV Marasabessy dalam pembuatan sepatu parang.
2. Bagaimana produk cacat yang terjadi di CV Marasabessy.
3. Bagaimana *Quality Control* dengan menggunakan metode *six sigma* dalam pembuatan sepatu parang di CV Marasabessy.
4. Bagaimana Metode *Six Sigma* dapat meminimalkan produk cacat dalam pembuatan sepatu parang pada CV Marasabessy.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian dan rumusan masalah, penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui dan menganalisis:

1. *Quality Control* yang dilakukan CV Marasabessy dalam pembuatan sepatu parang.
2. Produk cacat yang terjadi di CV Marasabessy.
3. *Quality Control* dengan menggunakan metode Six Sigma di CV Marasabessy dalam pembuatan sepatu parang.
4. Metode *Six Sigma* dapat meminimalkan produk cacat dalam pembuatan sepatu parang pada CV Marasabessy.

1.4 Kegunaan Penelitian

Sub-bab ini akan dipaparkan mengenai kegunaan dari penelitian ini baik secara teoritis maupun praktis sehingga penelitian ini dapat berguna bagi pengembangan ilmu pengetahuan, instansi dan masyarakat umum. Kegunaan penelitian yang dimaksud dipaparkan sebagai berikut:

1.4.1 Kegunaan Teoritis

Diharapkan penelitian ini dapat memberikan pengetahuan dalam mengembangkan disiplin ilmu tentang konsep pengendalian kualitas dalam mengurangi produk cacat dengan menggunakan metode *six sigma*.

1.4.2 Kegunaan Praktis

Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan atau manfaat bagi pihak yang membutuhkan antara lain:

1. Bagi Penulis

- a. Sebagai ajang untuk mengimplementasikan teori dan ilmu yang diperoleh dari perkuliahan pada dunia kerja.
- b. Menentukan faktor penyebab kerusakan yang terjadi pada sepatu parang.
- c. Memberikan gambaran aktivitas operasional perusahaan secara lebih nyata dan menyeluruh yang otomatis memberikan nilai tambah dan meningkatkan daya saing dalam lingkungan kerja yang saat ini dijalani.
- d. Mengetahui secara langsung *Quality Control* yang dilakukan oleh CV Marasabessy.
- e. Dapat memahami bagaimana proses produksi sepatu parang di CV Marasabessy.

2. Bagi Perusahaan

- a. Dapat memberikan masukan maupun saran bagi pihak perusahaan, serta dapat menjadi pertimbangan untuk menggunakan teori dari penulis mengenai *Quality Control* dengan menggunakan metode *six sigma* dalam pembuatan sepatu parang pada perusahaan CV Marasabessy.
- b. Sebagai bahan evaluasi terhadap pengendalian kualitas yang digunakan oleh perusahaan serta dapat memaparkan teori dari penulis mengenai metode *six sigma*.

3. Bagi Peneliti Lain

Dapat dijadikan sebagai referensi penulis lain untuk dapat memahami pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma* dalam suatu perusahaan dan sebagai referensi untuk memungkinkan peneliti selanjutnya

dalam melakukan penelitian mengenai topik-topik yang berkaitan dengan penelitian ini, baik yang bersifat melanjutkan atau melengkapi.

4. Bagi Pembaca

- a. Membantu pembaca untuk mengetahui dan mengerti mengenai metode *six sigma* untuk meningkatkan kualitas produksi.
- b. Memberikan arahan dan referensi untuk pembaca jika memiliki permasalahan yang sejenis, yaitu peningkatan kualitas.

